

**(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG**

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. November 2002 (07.11.2002)

PCT

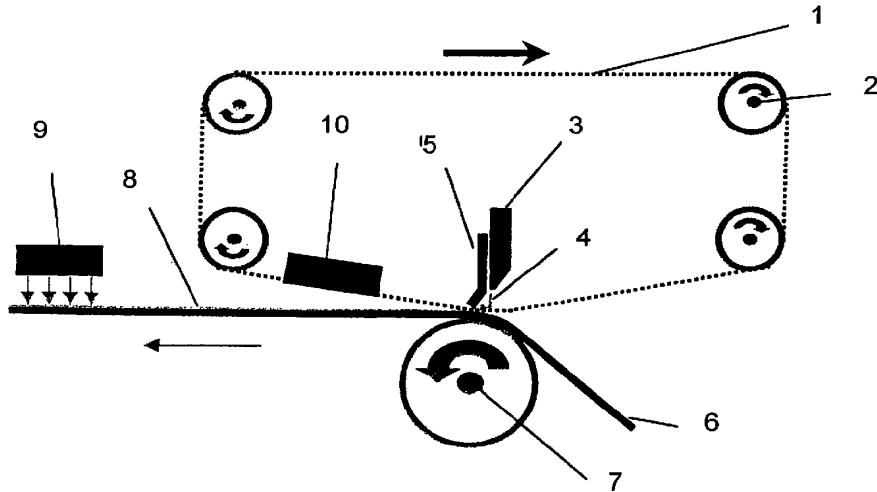
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 02/088243 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷:** C08L
- (21) Internationales Aktenzeichen:** PCT/DE02/01400
- (22) Internationales Anmeldedatum:**
15. April 2002 (15.04.2002)
- (25) Einreichungssprache:** Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache:** Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:**
101 20 686.0 27. April 2001 (27.04.2001) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US):** SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; Wittelsbacherplatz 2, 80333 München (DE).
- (72) Erfinder; und**
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BERND, Adolf [DE/DE]; Adalbert-Stifter-Strasse 11, 91083 Baiersdorf (DE). CLEMENS, Wolfgang [DE/DE]; Kornstrasse 5, 90617 Puschendorf (DE). KNOBLOCH, Alexander, Friedrich [DE/DE]; Eschenstrasse 12, 91233 Neunkirchen (DE).
- (74) Gemeinsamer Vertreter:** SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT; Postfach 22 16 34, 80506 München (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (national):** JP, US.
- (84) Bestimmungsstaaten (regional):** europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING THIN HOMOGENEOUS LAYERS WITH THE HELP OF SCREEN PRINTING TECHNOLOGY, DEVICE FOR CARRYING OUT SAID METHOD AND THE USE THEREOF

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR ERZEUGUNG DÜNNER HOMOGENER SCHICHTEN MIT HILFE DER SIEBDRUCKTECHNIK, VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS UND IHRE VERWENDUNG



WO 02/088243 A2

(57) Abstract: The invention relates to a method for producing thin homogeneous layers with the help of screen printing technology. According to said method, a low viscosity print medium is applied either continuously or discontinuously to a substrate to be printed by means of a flexible screen belt that is guided on at least two rollers. The invention also relates to a device that is specifically designed for carrying out the inventive method in a preferred embodiment, in addition to the use of the method and the device as an integral part of a process for producing polymer electronic components.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

**Erklärungen gemäß Regel 4.17:**

- *hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, ein Patent zu beantragen und zu erhalten (Regel 4.17 Ziffer ii) für die folgenden Bestimmungsstaaten JP, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR)*
- *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

Veröffentlicht:

- *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Erzeugung dünner homogener Schichten mit Hilfe der Siebdrucktechnik, bei dem ein niederviskoses Druckmedium über ein auf wenigstens zwei Walzen geführtes flexibles Siebband kontinuierlich oder diskontinuierlich auf ein zu bedruckendes Substrat übertragen wird. Die Erfindung betrifft auch eine speziell konzipierte Vorrichtung zur Durchführung des erfundungsgemäßen Verfahrens in einer bevorzugten Ausführungsform sowie die Verwendung von Verfahren und Vorrichtung als integraler Bestandteil in einem Prozess zur Erzeugung von Polymerelektronikbauteilen.

Beschreibung

Verfahren zur Erzeugung dünner homogener Schichten mit Hilfe der Siebdrucktechnik, Vorrichtung zur Durchführung des Ver-

5 fahrens und ihre Verwendung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Erzeu-
gung dünner homogener Schichten mit Hilfe der Siebdrucktech-
nik, eine spezielle Vorrichtung zur Durchführung des Verfah-
10 rens sowie deren Verwendung bei der Herstellung von insbeson-
dere Polymerelektronikbauteilen. Das Verfahren ermöglicht die
Massenproduktion dieser Teile.

Bei der Produktion von elektrischen bzw. elektronischen Bau-
15 teilen auf der Basis von organischem Material ist ein wesent-
licher Aspekt die Erzeugung von Schichten hoher Homogenität
und geringer Dicke. Es ist wesentlich, eine homogene Schicht-
dicke in einer Größenordnung von etwa 10 bis 2000 nm sicher-
zustellen, da die elektrische Funktionalität in einem erheb-
20 lichen Maße davon abhängt.

Bisher wurden organische Schichten über das sogenannte Spin-
Coating, ein viel verwendetes Reinraumverfahren, erzeugt. Da-
bei wird das zu beschichtende Substrat auf einen Drehteller
25 gelegt und durch ein Vakuum angesaugt. Danach wird eine Lö-
sung des organischen Materials auf das Substrat aufgebracht.
Durch die anschließende Rotation des Drehtellers verteilt
sich die Lösung ziemlich homogen auf dem Substrat. Die
Schichtdicke lässt sich über die Drehgeschwindigkeit des Tel-
30 llers und den Feststoffanteil der Lösung regulieren. Dieses
Verfahren erzeugt Schichten von relativ hoher Güte, wobei ei-
ne deutliche Überhöhung zum Rand hin auftritt. Durch dieses
Verfahren lässt sich kein hoher Durchsatz erzielen, da es
sich dabei um einen diskontinuierlichen Prozess handelt. Auch
35 ist die Größe des bearbeitbaren Substrates begrenzt.

Als alternatives Verfahren wurde eine Variante des Tintenstrahldruckes vorgeschlagen. Bei diesem Verfahren wird die Lösung des organischen Materials in den Farbbehälter eines Tintenstrahldruckers gefüllt und dann wie herkömmliche Tinte verdrückt. Auch mit diesem Verfahren lassen sich nur eingeschränkte Produktionsgeschwindigkeiten erzielen und darüber hinaus erzeugen die einzelnen aus der Farbdüse austretenden Mikrotropfen eine Pixelung in der erzeugten Schicht und damit eine Inhomogenität.

10

Ein weiteres Beschichtungsverfahren ist das sogenannte Air-Brush-Verfahren. Dabei wird die aufzubringende Lösung des organischen Materials in einen Luftstrom beigemengt. Die Beschichtung erfolgt über den Flüssigkeitsnebel. Bei diesem Verfahren wird wegen der einzelnen kleinen Flüssigkeitströpfchen ebenfalls keine homogene glatte Schicht erzeugt.

20

Eine weitere Technik, homogene Schichten auf ein Substrat aufzubringen, wäre das Siebdruckverfahren. Diese Technik wird auch verwendet, um einzelne Substrate Stück für Stück zu bedrucken. Beim Standard-Siebdruck muss jedoch das Substrat zum Bedrucken angehalten werden, was ein Massenfertigungsverfahren in wirtschaftlich vernünftiger Zeit und zu vernünftigen Kosten ausschließt.

25

Um den Siebdruck als Massenfertigungsverfahren zu etablieren, wurde bereits vorgeschlagen, die Druckform als einen starren Zylinder auszuführen. Man spricht hier vom Rotationssiebdruck. Beim Rotationssiebdruck kann das Substrat, zum Beispiel eine von einer Rolle kommende Folie, zwar kontinuierlich durchlaufen, was einen höheren Durchsatz ermöglicht. Bei diesem Verfahren wird jedoch ein starres Sieb aus einem stabilen Gewebe verwendet. Dies hat eine hohe Beanspruchung des zu bedruckenden Untergrundes zur Folge, so dass sich dieses System allgemein für Hochpräzisionsanwendungen, insbesondere für die Polymerelektronik, als ungeeignet erwiesen hat.

Der Standard-Siebdruck hat somit den Nachteil, dass ein Massenfertigungsverfahren aus wirtschaftlichen Gründen nicht möglich ist. Der schnellere Rotationssiebdruck ist für Hochpräzisionsanwendungen nicht geeignet.

5

Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es daher, ein Siebdruck-Verfahren und eine Vorrichtung dazu anzugeben, womit dünne homogene Schichten hoher Präzision wirtschaftlich in einem Massenfertigungsverfahren erzeugbar sind.

10

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Erzeugung dünner homogener Schichten mit Hilfe der Siebdrucktechnik, bei dem ein niederviskoses Druckmedium über ein auf wenigstens zwei Walzen geführtes, flexibles Siebband kontinuierlich oder diskontinuierlich auf ein zu bedruckendes Substrat übertragen wird.

Damit lassen sich hochqualitative Beschichtungen in Massenproduktionsverfahren herstellen. Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich alle Arten von Substraten, insbesondere flexible Substrate, wie beispielsweise Folien von einer Rolle, bedrucken. Das Verfahren ist deshalb besonders gut für die Herstellung von Polymerelektronikbauteilen geeignet.

Wesentliche Faktoren sind dabei das flexible Siebband, das vorzugsweise eine hohe Feinmaschigkeit aufweist, sowie die Verwendung sehr niederviskoser Druckmedien, was eine gleichförmige und gezielte Verteilung des Druckmediums auf einem Substrat ermöglicht.

30

Unter Substrat wird für den Anwendungsbereich Polymerelektronik, insbesondere eine Folie aus Polyethylen, Polyterephthalat oder besonders bevorzugt Polyimid verstanden. Das Substrat kann auch bereits beschichtet sein. Dies ist insbesondere der Fall, wenn ein ganzes Bauteil aus Polymerelektronik hergestellt wird.

Gemäß der vorliegenden Erfindung weist das Druckmedium vorzugsweise eine Viskosität von 1 bis 100 mPas auf. Dadurch wird ein gleichmäßiger, dünnflüssiger Strom durch das Sieb auf das Substrat und damit letztendlich eine größtmögliche 5 Homogenität bei geringer Schichtdicke der Beschichtung ermöglicht.

Im Rahmen der vorliegenden Erfindung kann dabei das Druckmedium aus herkömmlichen Siebdruckfarben, Fotolacken oder organischen Verbindungen, insbesondere Polymerverbindungen, gelöst in zur Einstellung der Viskosität geeigneten Lösungsmitteln sein. Die Wahl des Lösungsmittels ist dabei weitgehend frei und meist nur abhängig von der Art des Druckmediums.

15 Diese Möglichkeit erfordert insbesondere keine Entwicklung neuer Substrate und/oder Druckmedien, sondern es können Materialien verwendet werden, welche im Stand der Technik üblicherweise leicht zugänglich sind.

20 Vorzugsweise werden die Lösungsmittel aus aliphatischen oder aromatischen Kohlenwasserstoffen mit einem Siedepunkt von $\geq 80^{\circ}\text{C}$ ausgewählt werden. Diese Vorgehensweise ermöglicht die Vermeidung weiterer Reinigungsstufen des Siebbandes, da ein Austrocknen des Druckmediums vor, während oder nach der Übertragung auf das Substrat weitgehend ausgeschlossen bleibt.

25 Andererseits können auch Lösungsmittel mit einem Siedepunkt von $\leq 80^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden, wobei dann aber der Übertrag des Druckmediums unter einer Atmosphäre des entsprechenden Lösungsmittels durchgeführt wird, um eben ein Austrocknen des Druckmediums und damit ein Verstopfen des Siebbandes zu vermeiden. Für besondere Anwendungszwecke liegt auch diese Ausführungsform im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens. Die Wahl eines speziellen Lösungsmittels wird immer von dem zu lösenden Medium abhängig sein, so dass auch diese letzte Ausführungsform ohne Abstriche an die Vorteile des erfindungsgemäßen Verfahrens durchgeführt werden kann.

Das Lösungsmittel kann rein oder als Gemisch zwei oder mehrerer Verbindungen/Lösungsmittel vorliegen.

5 In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform lässt sich das Druckmedium auf das zu bedruckende Substrat strukturiert übertragen oder die Strukturierung wird in einem nachfolgenden Arbeitsschritt vorgenommen. Bei einem bereits strukturierten Übertragen ist das flexible Siebband vorab mit der gewünschten Strukturierung auszurüsten. Das bedeutet für den Fall,
10 dass ein Substrat, respektive Folienband, das mit einer strukturierten Beschichtung ausgerüstet werden soll, entweder mittels eines entsprechend strukturierten, flexiblen Siebbandes bedruckt wird oder das Substrat vorab in entsprechender Weise präpariert wird, derart, dass nur an vorgesehenen Bereichen das Druckmedium auf dem Substrat haften bleibt oder
15 das bereits aufgetragene Druckmedium durch eine nachfolgende Behandlung, wie beispielsweise einem Vernetzungsschritt, an vorgegebenen Positionen weiter verarbeitet wird.

20 Insbesondere für den Fall, dass mit dem erfindungsgemäßen Verfahren Polymerelektronikbauteile erzeugt werden sollen, werden die organischen Polymerverbindungen, welche auf das Substrat übertragen werden sollen, aus isolierenden, halbleitenden und/oder leitenden Polymeren ausgewählt werden.
25

Die bevorzugten leitenden Polymerverbindungen sind dabei Polyanilin (PANI) oder dotiertes Polyethylen (PEDOT). Bevorzugte halbleitende Polymerverbindungen sind konjugierte Polymere, vorzugsweise Polythiophene, Polythienylvinylene oder Perfluorderivate. Isolierende Polymerverbindungen sind Polyhydroxystyrole oder Hydroxylgruppen enthaltende Melamin-Formaldehyd-Harze.

35 Insbesondere zur strukturierten Beauftragung eines Substrates ist es von Vorteil, dass die Auftragsmenge und die Auftragsdauer des Druckmediums in Abhängigkeit von der gewünschten zu

erzeugenden Schichtdicke regelbar ist. Auch das ist Gegens-
tand dieser Erfindung.

Das erfindungsgemäße Verfahren wird vorzugsweise zur Erzeu-
5 g bzw. zum Aufbau von Polymerelektronik verwendet. Insbe-
sondere wird dabei an den Aufbau von aktiven Bauteilen einer
organischen elektronischen Schaltung gedacht, wie integrierte
Schaltungen, Gleichrichterdioden, oder auch an den Aufbau von
passiven Bauteilen einer organischen elektronischen Schal-
10 tung, wie Widerstände, Kondensatoren, Spulen.

Die Vorrichtung zur Übertragung niederviskoser Druckmedien
auf ein Substrat zeichnet sich durch ein auf wenigstens zwei
Walzen geführtes, endloses flexibles Siebband, einen Druckme-
15 diumgeber, dem in Laufrichtung des Siebbandes eine Rakel un-
mittelbar nachgeordnet ist, und einen unterhalb des Druckme-
diengebers und der Rakel angeordneten Gegendruckzyylinder zur
insbesondere gleichzeitigen Führung des Substrates aus.

20 In einer bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden erfin-
dungsgemäßen Vorrichtung ist die Auftragsmenge und die Auf-
tragsdauer des über den Druckmediumgeber zuzuführenden Druck-
mediums in Abhängigkeit von der gewünschten zu erzeugenden
Schichtdicke auf dem Substrat regelbar. Dazu eignen sich alle
25 im Stand der Technik bekannten Vorrichtungen.

Der erfindungsgemäßen Vorrichtung kann auch eine Einrichtung
zur thermischen Behandlung des beschichteten Substrates nach-
geschaltet sein. Das betrifft eine besondere Ausführungsform
30 der vorliegenden Erfindung, wenn nämlich eine Strukturierung
der vorgenommenen Beschichtung erfolgen soll. Diese Struktu-
rierung kann durch alle im Stand der Technik bekannten Ver-
fahren vorgenommen werden. Die Einrichtung zur thermischen
Behandlung kann durch Heizlampen oder beheizte Rollen ausges-
35 taltet sein.

Erfindungsgemäß wird die erfundungsgemäße Vorrichtung als integraler Bestandteil in einem Prozess zur Erzeugung von Polymerelektronikbauteilen verwendet. Sie bildet dann eine Station in einem Gesamtherstellungsverfahren.

5

Das erfundungsgemäße Verfahren wird im Folgenden anhand der einzigen Fig. 1, welche die erfundungsgemäße Vorrichtung zeigt, erläutert.

10 Diese Vorrichtung verfügt dementsprechend über ein endloses, feinmaschiges Siebband 1, das in der gezeigten Ausführungsform über vier Walzen 2 geführt ist. Das Siebband 1 läuft im Uhrzeigersinn. Ein Druckmediumgeber 3 ist etwa zentral mittig vorgesehen, durch den das Druckmedium 4, insbesondere die gewünschte Polymerlösung abgegeben wird. Dem Druckmediumgeber 3 ist unmittelbar eine Rakel 5 nachgeordnet, welche das Druckmedium 4 gleichmäßig durch das Siebband 1 drückt. Unterhalb der Anordnung aus Druckmediumgeber 3 und Rakel 5 ist ein Gegendruckzylinder 7 angeordnet, zwischen welchem das Substrat 6, vorzugsweise durch den Gegendruckzylinder 7 geführt, läuft. Dieser Vorrichtung ist eine Einrichtung 9 zur thermischen Behandlung nachgeordnet. Diese Einrichtung 9 kann eine Heizlampe, wie in der Abbildung gezeigt, sein oder auch durch beheizte Rollen verwirklicht werden. Das Sieb 1 kann nach dem Bedrucken noch zusätzlich durch eine weitere vorgesehene Reinigungseinheit 10 gereinigt werden, um eine Verkrustung des Siebbandes 1 zu verhindern.

30 Demzufolge wird ein flexibles Sieb, vorzugsweise ein feines Gewebe aus Kunststoff- oder feinen Metallfäden über die Walzen 2 geführt. Aus dem Druckmediumgeber 3, welcher über eine Düse (nicht gezeigt), die über eine Pneumatik, eine Piezo- oder thermische Steuerung geregelt wird, verfügt, wird das zu verarbeitende Druckmedium 4 auf das Sieb 1 aufgebracht. Bei 35 dem Druckmedium 4 kann es sich, wie bereits erwähnt, um eine herkömmliche Siebdruckfarbe, ein leitfähiges Polymer, gelöst in Lösungsmittel, beispielsweise Polyanilin PANI in m-Kresol,

ein isolierendes Polymer, gelöst in Lösungsmittel, wie Polyhydroxystyrol PHS oder Cymel gelöst in Dioxan oder Butanol, oder ein halbleitendes Polymer, gelöst in Lösungsmittel, wie Polyhexylthiophen P3HT in Chloroform, oder um ein anderes Medium, dessen Viskosität im Bereich von 1 mPas bis etwa 1000 mPas liegt, handeln. Bei schnell verdampfenden Lösungsmitteln, das heißt Siedepunkten unter 80°C, muss das Verfahren unter einer Atmosphäre des entsprechenden Lösungsmittels durchgeführt werden, da ansonsten das Druckmedium 4 in dem Sieb 1 haften bleibt. Das Druckmedium 4 wird je nach Viskosität auf dem Gewebe 1 liegen bleiben oder auch schon beginnen hindurchzusickern. An der sofort darauf folgenden Rakel 5, welche, um das feine Siebgewebe 1 nicht zu beschädigen, aus einem Hartgummi bestehen sollte, wird das Druckmedium 4 durch das Sieb 1 auf das zu bedruckende Substrat 6 übertragen. Bei dem Substrat 6 kann es sich um flexibles Polyethylenterephthalat (PET), Polyethylen (PE) oder Polyimid (PI) handeln. Dabei wird durch die Rakel 5 das noch nicht durch das Sieb 1 gesickerte Druckmedium 4 abgestreift. In Kombination mit dem Druckmediumgeber 3 gewährleistet das einen kontinuierlichen, konstanten Durchsatz von Druckmedium 4 durch das Sieb 1, was wiederum für eine homogene Beschichtung sorgt. Der Druck der Rakel 5 auf das Sieb 1 wird über einen Gegendruckzylinder 7, welcher gleichzeitig auch das Substrat führt, stabilisiert.

Mit dieser Vorrichtung ist es möglich, je nach Vorgabe strukturierte oder unstrukturierte Beschichtungen in homogener Weise und homogener Schichtdicke zu erzeugen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Erzeugung dünner homogener Schichten mit Hilfe der Siebdrucktechnik, bei dem ein niederviskoses Druckmedium über ein auf wenigstens zwei Walzen geführtes flexibles Siebband kontinuierlich oder diskontinuierlich auf ein zu bedruckendes Substrat übertragen wird.
5
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckmedium eine Viskosität von 1 bis 100 mPas aufweist.
10
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass man das Druckmedium aus Siebdruckfarbe, Fotolack und/oder organischer Verbindung, gelöst in zur Einstellung der Viskosität geeignetem Lösungsmittel, auswählt.
15
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Lösungsmittel aus aliphatischen oder aromatischen Kohlenwasserstoffen mit einem Siedepunkt von $\geq 80^{\circ}\text{C}$ ausgewählt werden.
20
5. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass Lösungsmittel mit einem Siedepunkt von $\leq 80^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden, wobei der Übertrag des Druckmediums unter einer Atmosphäre des entsprechenden Lösungsmittels durchgeführt wird.
25
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckmedium auf das zu bedruckende Substrat strukturiert übertragen wird oder die Strukturierung in einem nachfolgenden Arbeitsschritt vorgenommen wird.
30
- 35 7. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die organischen Polymerverbindungen aus isolierenden,

halbleitenden und/oder leitenden Polymeren ausgewählt werden.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Polymerverbindung Polyanilin (PANI) oder dotiertes Polyethylen (PEDOT) ist.
5
9. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Polymerverbindungen konjugierte Polymere, vorzugsweise Polythiophene, Polythienylvinylene oder Perfluorderivate sind.
10
10. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Polymerverbindung ein Polyhydroxystyrol oder ein Hydroxylgruppen enthaltendes Melamin-Formaldehyd-Harz ist.
15
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass Auftragsmenge und Auftragsdauer des Druckmediums in Abhängigkeit von der gewünschten zu erzeugenden Schichtdicke regelbar ist.
20
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11 zur Erzeugung bzw. zum Aufbau von Polymerelektronik.
25
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11 und 12 zur Erzeugung von aktiven Bauteilen einer organischen elektronischen Schaltung.
- 30 14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11 und 12 und 13 zur Erzeugung von passiven Bauteilen einer organischen elektronischen Schaltung.
15. Vorrichtung zur Übertragung niederviskoser Druckmedien auf ein Substrat, mit einem auf wenigstens zwei Walzen (2) geführten, endlosen flexiblen Siebband (1), einem Druckmediumgeber (3), dem in Laufrichtung des Siebbandes
35

(1) eine Rakel (5) unmittelbar nachgeordnet ist, und einem unterhalb des Druckmedieneinigers (3) und der Rakel (5) angeordneten Gegendruckzylinder (7) zur gleichzeitigen Führung des Substrates (6).

5

16. Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass Auftragsmenge und Auftragsdauer des über dem Druckmediumgeber (3) zuzuführenden Druckmediums (4) in Abhängigkeit von der gewünschten zu erzeugenden Schichtdicke auf dem Substrat (6) regelbar ist.

10

17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 15 und 16, dadurch gekennzeichnet, dass ihr eine Einrichtung (9) zur thermischen Behandlung des beschichteten Substrates (8) nachgeschaltet ist.

15

18. Verwendung der Vorrichtung nach den Ansprüchen 15 bis 17, als integraler Bestandteil in einem Prozess zur Erzeugung von Polymerelektronikbauteilen.

20

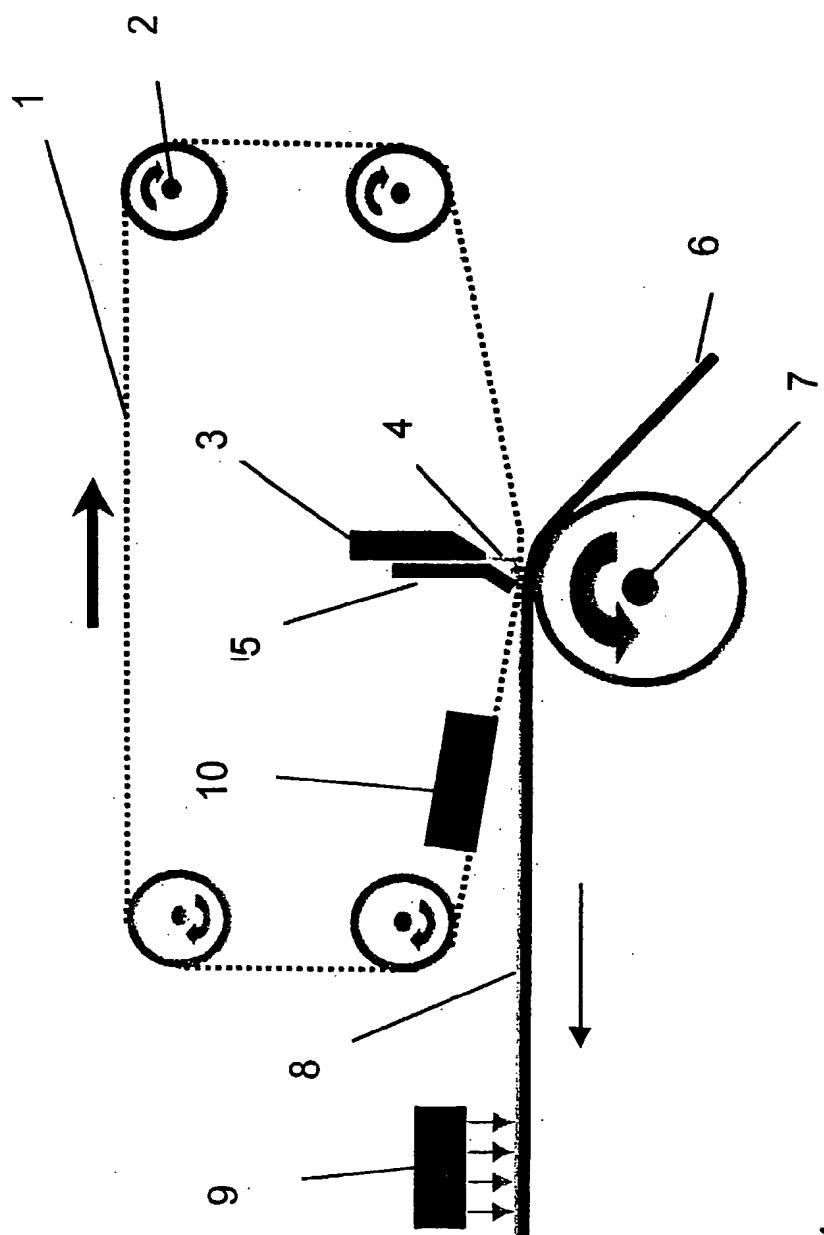


Fig. 1